

MAZAK E INTERMAHER, ACTORES PROTAGONISTAS EN EL CRECIMIENTO DE SP-BERNER

Moldeando los cimientos de un ambicioso proyecto de futuro

Pasión, innovación, vanguardia y tecnología. La constante búsqueda de la excelencia ha convertido a Sp-Berner, empresa valenciana con más de 50 años de historia, en un grupo internacional líder en la transformación de plásticos por inyección. Y no sólo ha superado la crisis, sino que sigue creciendo dentro de su "Estrategia 2020". La empresa dispone de su propio taller de matricería, donde cinco modelos de máquinas Mazak –suministradas por Intermaher y que pronto serán más- garantizan la rapidez y precisión necesarias en la producción de los moldes con los que se inicia el proceso de fabricación



Sp-Berner participa en todos los niveles de desarrollo del producto. Y los proyectos se gestan desde la oficina técnica del taller de matricería



Ximo Roselló, jefe de taller de matricería en Sp-Berner: "nuestras máquinas Mazak superan las 30.000 horas de mecanizado"

Una estrategia ambiciosa

Sp-Berner, fabricante de productos plásticos, dispone de cuatro plantas de producción: tres en Valencia (dos en Aldaya y una en Chiva) y una en Suzhou, China. En los últimos años la compañía ha invertido 25 millones de euros en I+D+i e imparte anualmente más de 12.000 horas de formación a su personal para hacer frente a los nuevos retos que presenta continuamente un mercado tan competitivo.

Además, afrontará en los próximos años su propio reto, autodefinido por la empresa como "Estrategia 2020": duplicar la facturación anual, hasta los 260 millones de euros, para el año 2020 a fin de ser la compañía líder de plásticos de Europa. Esta estrategia está cimentada en tres grandes ejes:

1.- Innovación en altas tecnologías de reciclados plásticos, robotización y automatización de procesos e innovación en gestión empresarial.

2.- Estrategias disruptivas de productos enfocados al consumidor.

3.- Modelo de empresa calidad total de trabajador empresario ("Sp-Berner no tiene 1.000 trabajadores, sino 1.000 empresarios"; Julián Escarpa, CEO de Sp-Berner).

Compromiso medioambiental

Para combinar esta estrategia con un claro compromiso medioambiental, Sp-Berner ha creado una sección para triturar y convertir en materia prima diversos residuos plásticos y así poder utilizar

este material en procesos productivos para crear nuevos productos, evitando la generación de residuos y reduciendo el consumo de materias primas.

Además, todos los envases que pone en el mercado Sp-Berner llevan impreso el Punto Verde, que simboliza el compromiso ambiental de la empresa al estar adherida a Ecoembes y el cumplimiento de la ley 11/1997 de envases y residuos de envases.

Líneas de negocio y prestigiosos clientes

Las estrategias de Sp-Berner se fundamentan en sus cinco áreas de negocio: limpieza del hogar; menaje del hogar (herméticos y monousos); cuidado personal (higiene dental y cuidado del cabello); mueble e industrial (taponería y almacenaje).

En estos sectores, Sp-Berner cuenta con clientes de la talla de Mercadona, Carrefour, IKEA, Unilever, 3M... y un casi interminable etcétera de referencias en la distribución moderna, tradicional, clientes industriales e internacionales en 35 países.

Del diseño al producto

Visitamos la sede central de Sp-Berner en Aldaya (Valencia), donde se ubica el taller de matricería desde donde se suministran los moldes que pasarán posteriormente a las máquinas de inyección.

Allí nos recibe Ximo Roselló –jefe de taller de matricería en Sp-Berner-, en unas instalaciones que sorprenden por su completo parque de maquinaria, a pesar de estar únicamente destinadas a su uso interno: *“todos los moldes que salen del taller se producen para su uso dentro de Sp-Berner, no fabricamos para otras empresas. Alguna vez incluso, por volumen de trabajo, nos hemos visto obligados a subcontratar algún molde fuera, pero tampoco es lo habitual. Para supervisar todo el proceso tal y como nosotros queremos, la fabricación propia es la máxima garantía”.*

Sp-Berner participa en todos los niveles de desarrollo del producto, desde el diseño conceptual hasta su distribución, ofreciendo soporte durante toda la vida de los proyectos mediante soluciones globales. Y estos proyectos se gestan desde la oficina técnica del taller de matricería, donde se planifican los diseños que posteriormente ejecutarán



Sp-Berner aprovechará la formación impartida por Intermaher para sacar aún más rendimiento a sus Mazak

las máquinas: *“nuestros productos incorporan como valor añadido el diseño propio. Tanto piezas como moldes se programan con Unigraphics o Powermill en la oficina técnica y pasan directamente a las máquinas, mediante un sistema en red que tenemos implantado. De esta forma, además, se simplifica la labor a los operarios”*, explica Ximo.

Robustez, productividad y precisión

La sección de matricería cuenta con una plantilla de 30 trabajadores, que se complementa en el apartado de ingeniería, en una nave anexa al taller, con otros 12.

La planta de fabricación de moldes en Sp-Berner es una completa muestra de prestigiosas firmas de máquina-herramienta. *“Robustez, productividad y precisión es algo a lo que no nos podemos permitir el lujo de renunciar porque determina en gran medida la calidad y disponibilidad de nuestro producto final. Éstas fueron algunas de las necesidades que trasladamos a Intermaher*



Los productos, servicios y procesos en Sp-Berner van acompañados de los mayores y más estrictos controles de calidad

Moldes, matrices, prototipos y mecanizado

hace ya más de 15 años cuando instalamos simultáneamente cinco de sus máquinas Mazak. Pasado tanto tiempo podemos decir, no sólo que no nos equivocamos, sino que acertamos de pleno”, añade Ximo Roselló.



El lenguaje conversacional Mazatrol se muestra muy intuitivo y ofrece una gran facilidad de uso

Para trabajos de torneado, el torno Mazak SUPERQUICK TURN 250 ofrece a Sp-Berner un excelente rendimiento y gran valor de producción para piezas de tamaño pequeño a mediano. Por su parte, el INTEGREGX 200Y de Mazak permite incorporar operaciones adicionales al torneado como, por ejemplo, las de fresado.

Ximo Roselló destaca la robustez y fiabilidad de su maquinaria, por la que parece no pasar el tiempo: *“estas máquinas superan ya de largo las 30.000 horas de mecanizado prácticamente sin mantenimiento; no por dejadez, sino porque nos veríamos obligados a parar la producción y eso es algo que no nos podemos permitir. Y aquí siguen, igual de fiables que el primer día, sumando más horas”.*



Sp-Berner adquirió su repóker de máquinas Mazak hace más de 15 años y siguen funcionando tan bien como el primer día. Nuevos modelos se instalarán en próximas fechas en su taller de matricería

Además, Sp-Berner cuenta en sus instalaciones con tres centros de mecanizado Mazak, equipados con el control Mazatrol PC Fusion 640M: el VTC 200B, el FJV 250 y VTC 300C, instalado ahora en la sección de ingeniería por sus particulares prestaciones para el mecanizado de materiales como el aluminio.

El centro de mecanizado VTC 300C de Mazak es una máquina muy precisa con unos recorridos de X=1740, Y=760 y Z=660 mm y posibilita una gran calidad de acabados. Además, dispone de mesa fija de 2.000 x 760, lo que facilita el amarre de las piezas y permite cargar piezas hasta 1.400 kg.

“Con tantos años de experiencia y cinco máquinas de esta marca, nuestros operarios están muy familiarizados con el lenguaje conversacional de los controles Mazatrol con los que equipa sus modelos Mazak. Siempre nos ha parecido muy intuitivo y fácil de usar, incluso sin formación previa”, comenta Ximo.

Tecnología para el éxito

Este aspecto se ha mostrado como fundamental en el salto tecnológico que abordará Sp-Berner en su camino por alcanzar el éxito en su “Estrategia 2020” y que llevará al taller nuevos modelos de la marca japonesa: Intermaher instalará en próximas fechas dos nuevos centros de mecanizado Mazak VTC 800/20, idénticos, equipados con el CNC Mazatrol Matrix 2. *“Incorporarán nuevas prestaciones, tanto las máquinas como los controles, respecto a la maquinaria con la que hasta ahora hemos trabajado en el taller. Pero sabemos que la base, el lenguaje conversacional y el embrión de las máquinas sigue siendo el mismo. Creo que la adaptación a los nuevos equipos nos resultará fácil”, añade Ximo.*

Estos modelos VTC 800/20 de Mazak adquiridos por Sp-Berner son altamente versátiles y están diseñados para producir una amplia variedad de piezas. Disponen de un eje X de 2.000 mm, con 800 mm de eje Y, 720 mm de eje Z. Respecto al control Mazatrol Matrix 2, se trata de la sexta generación de controles conversacionales desarrollados por Mazak y está específicamente desarrollado para gobernar de forma eficiente máquinas sofisticadas. Incorpora un control numérico avanzado con un PC dotado de sistema operativo Windows para facilitar la gestión de

programas, herramientas, informes, etc... e integran un doble procesador de 64 Bit. Esto permite trabajar con extraordinaria rapidez, gestionar sistemas de medida altamente resolutivos y en definitiva, asegurar que se exprime al máximo el potencial de las máquinas de Mazak.



Máquinas de alta tecnología, moldes de calidad

Ximo Roselló, jefe de taller de matricería en Sp-Berner: *"Robustez, productividad y precisión: éstas fueron algunas de las necesidades que trasladamos a Intermaher hace ya más de 15 años, cuando instalamos simultáneamente cinco de sus máquinas Mazak. Pasado tanto tiempo podemos decir, no sólo que no nos equivocamos, sino que acertamos de pleno"*



El centro de mecanizado VTC 300C está instalado ahora en la sección de ingeniería por sus particulares prestaciones para el mecanizado de materiales como el aluminio

Proveedor eficaz y formación para crecer

Ximo Roselló tampoco esconde su satisfacción con el proveedor de las máquinas de la firma nipona, Intermaher, del que destaca su eficaz servicio técnico, su competencia y la ayuda para la formación: *"las máquinas han trabajado a pleno rendimiento durante muchos años y el noventa por ciento de las pequeñas incidencias se han resuelto por teléfono, con Intermaher mostrando una predisposición total a colaborar. Esto es algo que también valoramos mucho. Y lo mismo ocurre con la formación: la instalación de los dos modelos nuevos la completaremos con cuatro semanas de formación. Dos semanas las dedicaremos a las nuevas máquinas y las otras dos a optimizar el uso del resto de máquinas Mazak del taller, a las que creemos que podemos sacar todavía un mayor partido"*.

Muy probablemente Sp-Berner no dará por finalizado su parque de máquinas con estos dos nuevos centros de mecanizado de próxima instalación: *"Tenemos en mente, al menos, dos nuevas máquinas que creemos que serían muy productivas en nuestro taller: un centro de torneado con torreta motorizada y eje Y, y otro modelo para desbaste. Esto implicará ampliar el espacio dedicado a fabricación en el taller de matricería y reducir el de almacén"*, concluye Ximo.

Pasión, innovación, vanguardia y tecnología: denominadores comunes de Sp-Berner y Mazak-Intermaher que han llevado a cada uno de ellos a posicionarse como indiscutibles referencias en sus respectivos sectores.

INTERMAHER

tel. 945 466106

www.intermaher.com

SP-BERNER

tel. 96 1596006

www.sp-berner.com